

P927

Rechargements de pistons

CLASSIFICATION

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Poudre de projection à froid auto-adhérente à bonne résistance à l'usure pour l'emploi avec le Lastigun.

Déposer une couche de base avec P921 est superflu sur des pièces rendues rugueuses par sablage au corindon (ou rainurées au tour).

L'alliage résiste à la corrosion par l'eau, par atmosphère humide et par différents produits chimiques (résistance comparable à celle des alliages Inconel®).

La technique de rechargement "en une seule couche" est économique à l'emploi, lorsqu'il ne faut qu'une seule poudre et il n'y a pas d'interruption de travail.

APPLICATIONS

P927 est conçue pour recharger les portées d'axes de pompes, chemises, anneaux d'usure, glissières.

Réparations des couches de chromage dur endommagées, sur pistons hydrauliques (pour camions et autres).

Dureté: 180 - 260 HB pulvérisé et encore chaud

360 - 400 HB après refroidissement et après usinage

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

C : ≤ 0.15	Cr : 18.00 - 21.00	Si : 0.50 - 1.50	Mn : 0.50 - 1.00	Fe : ≤ 0.70
Ni : Balance				

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection NA

Emballage Pot en plastique de 1 kg

Polarité NA

Tips & tricks

Enlever tous les traces d'huile et de graisse. Afin d'obtenir une bonne adhérence, une préparation de la surface avec un grenailage au corindon (1.0 – 1.4 mm) est à recommander, combiné si possible, avec un filetage rugueux.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.